

単板ナイフコーター『βコーター』

こんな
ニーズに

手塗よりも安定したサンプルを作りたい

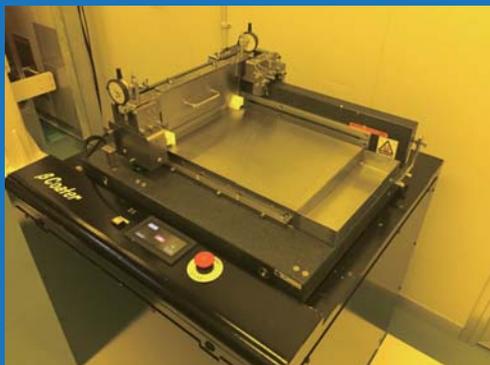
こんな
ニーズに

厚膜塗布・乾燥条件シミュレーションに最適

簡単・手軽に



枚葉サンプルが



つくれます！



リニアモーター駆動による
優れた平滑性！

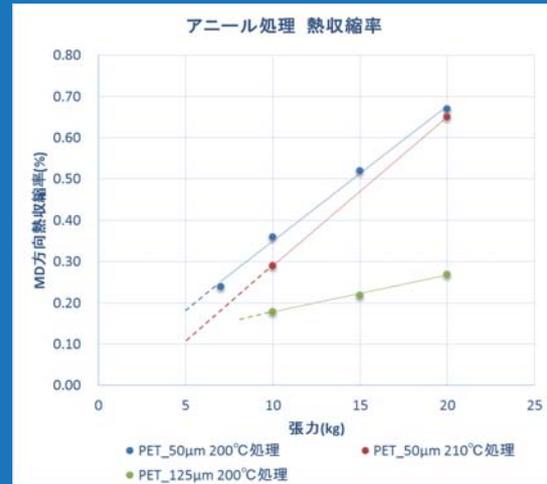
イナータオープンとの
組み合わせで効果大！
※弊社大村研究所に常設

仕様

参考塗工厚	10μm～200μm	塗工巾	280mm
基材サイズ	A4、B4	塗工方式	可変ナイフブレード
定盤	精密石定盤	浮上方式	エア-ベアリング

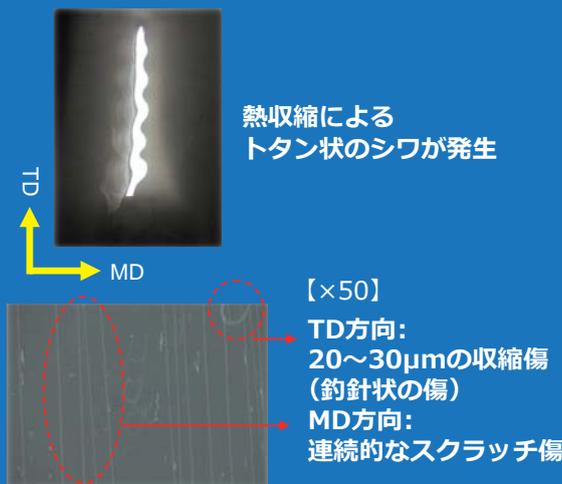
アニール PET の特性

アニール処理原反 150℃加熱収縮率					
原反種類	設定温度	張力(kg)	MD(%)	TD(%)	測定方法
PET 50μm	未処理品	-	0.99	0.55	JISC-2318 150℃×30min
	PET_50μm 200℃処理	7	0.24	-0.03	
		10	0.36	-0.07	
		15	0.52	-0.14	
	PET_50μm 210℃処理	10	0.29	-0.06	
		20	0.65	-0.21	
PET 125μm	未処理品	-	0.99	0.31	JISC-2318 150℃×30min
	PET_125μm 200℃処理	10	0.18	0.01	
		15	0.22	-0.01	
		20	0.27	-0.04	

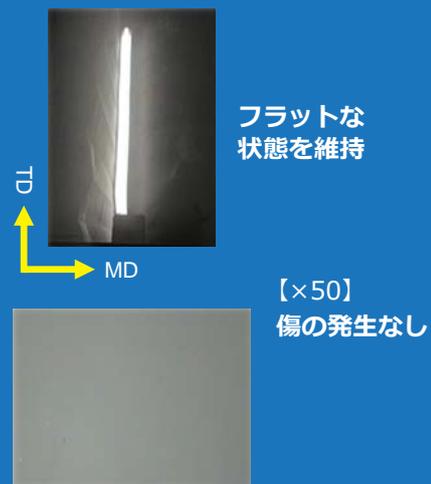


125μm PET 熱処理による平面性・キズへの影響 IN-1700アニール装置 VS. 一般的なアニール装置

一般的なアニール装置



Yasui IN-1700機



IN-1700機で処理する事により、平面性の優れた低収縮フィルムを得ることが出来ます。

マイクログラビア塗工方式

Microgravure™

康井精機特許
(第183775、2023414、3977679号他)



マイクログラビアは弊社発祥の塗工方式です
弊社技術を結集し常に品質向上を追求し続けています

康井精機製の特徴

高品質・高精度

- ✓ 優れた塗膜均一性
- ✓ 低粘度液の薄膜塗工に最適
- ✓ 軽量で取り扱いが簡単（ロール交換が容易）
- ✓ ロールだけでなく組立て・取り付けも高精度
- ✓ 多種多様の納入実績

高品質を支える技術

技術と知見

- ✓ 全てのロールに弊社特殊仕上げを実施
- ✓ ロールのたわみの極少化や彫刻の精度、通紙のバランスなど多様な経験から改良
- ✓ お客様のニーズにあわせた塗工方式提案

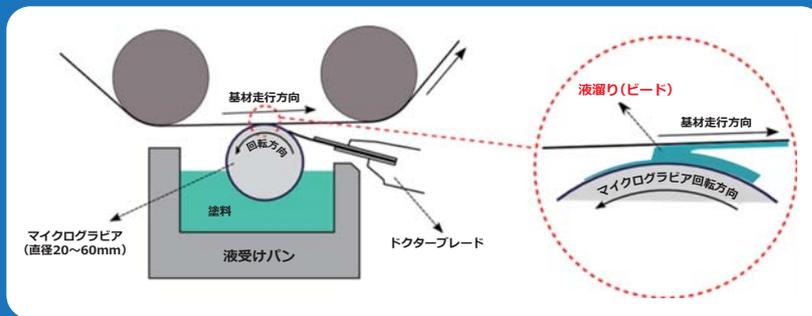
弊社設備にてデモ対応可能！（お気軽に相談下さい）

マイクログラビア塗工方式詳細

Microgravure™

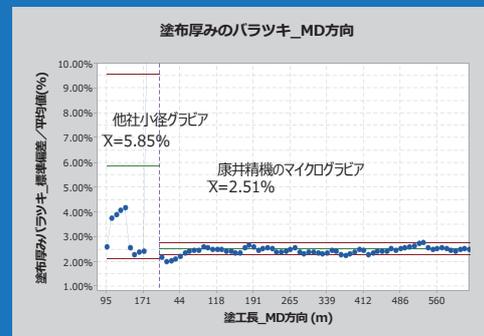
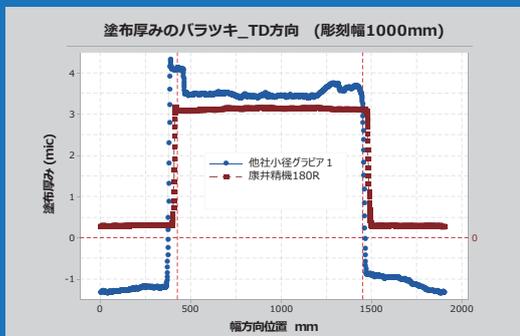
康井精機特許
 (第183775、2023414、3977679号他)

マイクログラビアの仕組み



ロール回転方向と基材の進行方向が相反している為、塗料はらせん状に回転しつつビードを形成します。このビードから転写される塗面はスムージング効果により平滑で均一となります。

均一性評価



仕様等

※塗料・基材等の条件によります

塗工幅	~2,450mm	膜厚均一性	±2%
メッシュ	20~250	液粘度	~1,000CP
塗工厚み (Wet)	1µm~80µm	基材実績	PET、PP、金属箔紙、繊維等
実績・用途等	タッチパネル、リチウムイオンバッテリー、液晶パネル、太陽光パネル、反射防止フィルム、有機EL、包装品等		

ミニラボ仕様詳細

Mini-Labo™

標準仕様



塗工巾	120mm
基材巾	140mm
巻径	200mm
コア巾	140mm
ライン速度	0.2~2 m/min
寸法	650mm x 700mm x 450mm

オプション

塗工巾拡張(〜300mm)	熱風発生ユニット
スロットダイヘッド	UVランプ
ドライラミネート巻出し	セパレータ巻取り
ライン速度変更	フレーム拡張
キャビネット対応	EPC装置
パッチコート	非常停止ボタン



オプション例：
スロットダイ、ラミネーター付き

YASUI SEIKI

卓上型テストコーター『ミニラボ』

Mini-Labo™



海外で多数実績のある卓上型テストコーター！

マイクログラビア方式により薄膜が簡単に成形可能！

手塗のステップアップ、エントリーモデルとして手軽に導入！

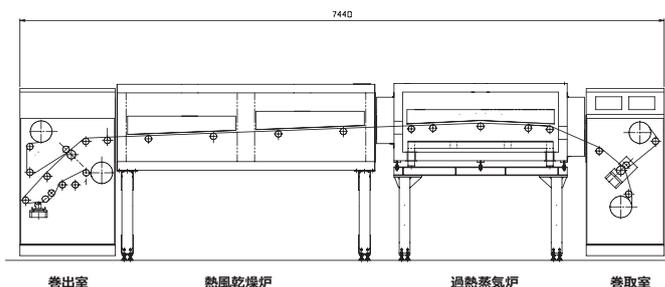
UV、ラミネーター、スロットダイ等カスタマイズ可能！

カスタム事例



RtoR 過熱水蒸気炉の紹介

過熱蒸気炉レイアウト図

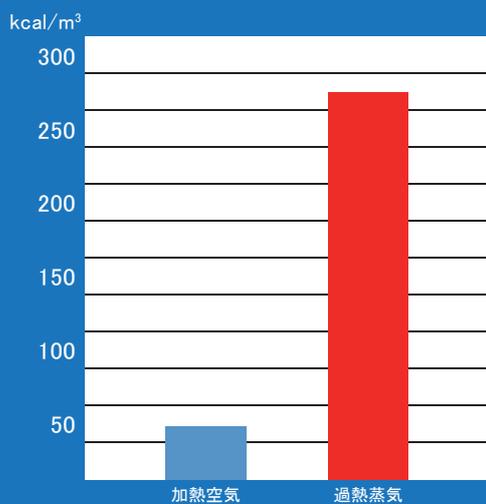


康井精機特許
(第183775、2023414、3977679号他)

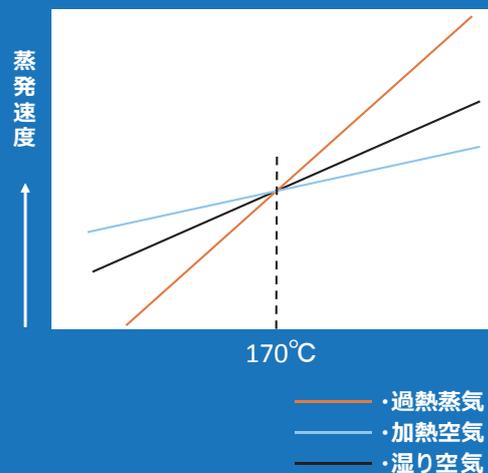


過熱水蒸気の特徴

- ✓ 加熱空気に比べて単位容積当りの熱容量が大きい。
- ✓ 170℃を超えると乾燥効率が極めて高くなる。
- ✓ 酸素を殆ど含まない低酸素雰囲気での加工が出来る。
- ✓ 過熱水蒸気は、対流伝熱に加えて放射伝熱、膜凝縮伝熱によっても伝熱する。



300℃における加熱空気と過熱蒸気の熱量



— 過熱蒸気
— 加熱空気
— 湿り空気

(株)康井精機 Gr 長崎(大村市)の紹介

少量試作～量産試作及び、委託生産まで
調合・分散・塗工・バッチ乾燥・冷蔵庫・エージングルーム→少量試作から対応

少量試作

・ハンドコート ・単板用βコーター ・イナートオープン



量産試作及び、委託生産



装置名称	C/R CLASS	ヘッド	特徴
YS-300	1000	MG・ダイ・ナイフ AP (可変)	炉長：6.5m(max:180℃) 下側ヒーター有り(max:400℃)
IN-300	3000	ダイ	炉長：熱風炉 4.5m(max:200℃) IR炉 5m(max:400℃)
OS-750	塗工部 500 巻取部 3000	MG・ダイ・ナイフ	炉長：10m(max:175℃) UV:120~160W N2パージ可
IN-700	1000	ナイフ	炉長：熱風炉 24m(max:200℃) IR炉 16m(max:400℃)
過熱水蒸気炉	-	MG・AP (可変)	加熱水蒸気にて乾燥可(max:450℃) 無酸素状態
IN-1700	1000	MG・ナイフ	炉長：32m(max:230℃)
MP-1600	塗工部 1000 その他 5000	MG・ダイ	炉長：22m(max:165℃) UV:160W×2 N2パージ可



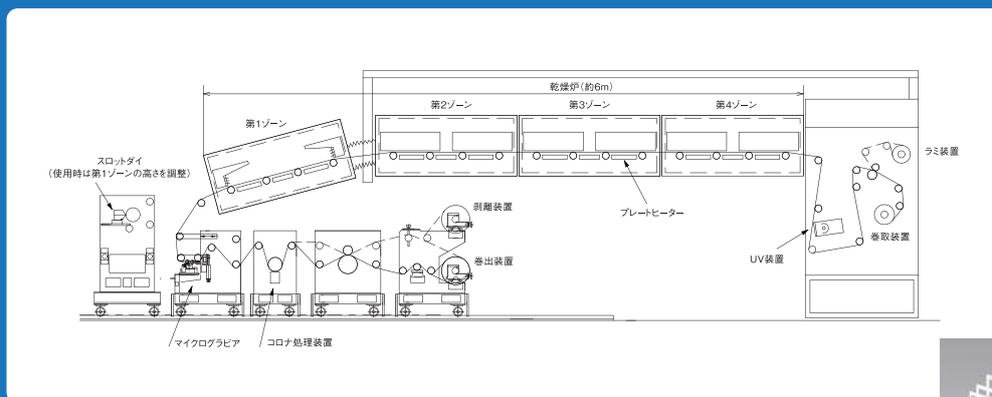
長崎空港から車で15分

羽田便 1日19便(所要時間2h)
伊丹便 1日 7便(所要時間1h)
関空便 1日 1便(所要時間1h)
神戸便 1日 4便(所要時間1h)
※日帰り可能なロケーション

康井Gr長崎地区(康井精機大村・ラボ大村)にて、
塗料化(調合・分散)から試作テスト・量産試作を経て、
委託生産まで完結する環境が整っています。

大村研究所 設備紹介

YS-300 コーター 開発用試作機 (300mm幅)

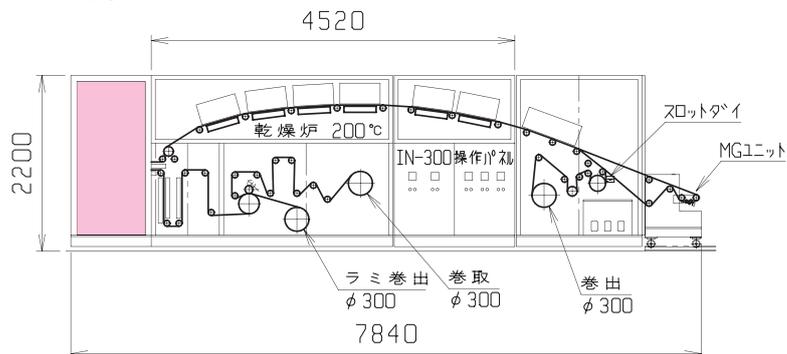


炉長:6.5m(max:180℃)
下側ヒーター有り(max:400℃)



IN-300 キュア・コーター 開発用試作機 (300mm幅)

簡易レイアウト IN-300

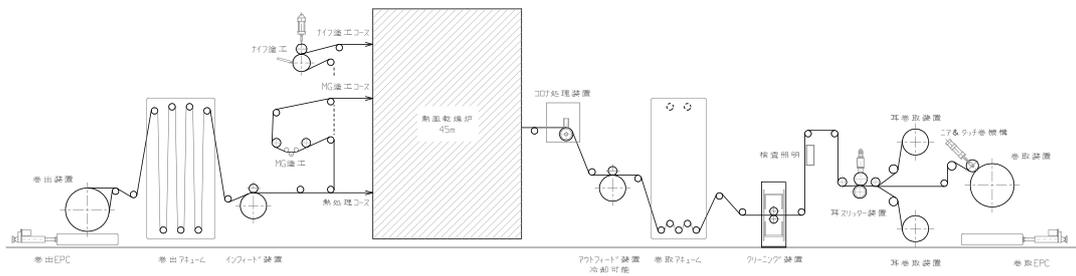


炉長:熱風炉 4.5m(max:200℃)
IR炉 5m(max:400℃)



大村研究所 設備紹介

IN-700 キュア・コーター 開発・試作、受託生産用 (650mm幅)

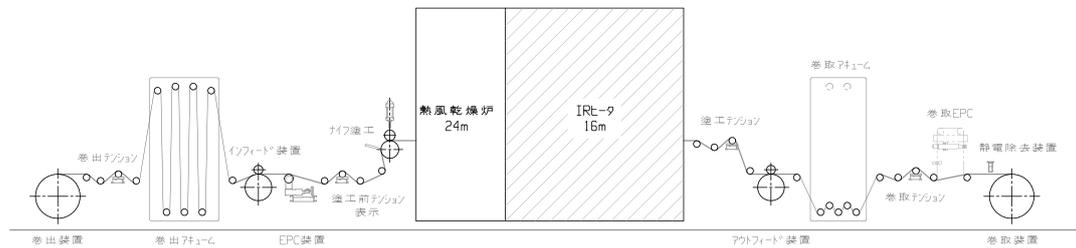


炉長:熱風炉 24m(max:200℃)
IR炉 16m(max:400℃)



IN-1700 キュア・コーター 試作、受託生産用 (1650mm幅)

簡易レイアウト IN-1700



炉長:熱風炉 32m(max:230℃)

